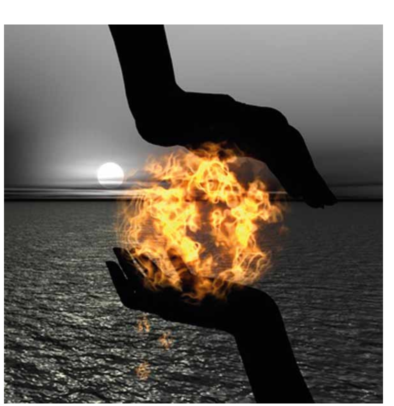
691 - SOCO-PROTEGE-FEU



BARRIERE THERMIQUE EN GEL TRANSLUCIDE NON TOXIQUE, SANS DANGER, PROTEGEANT TOUS MATERIAUX CONTRE LA FLAMME ET LA CHALEUR DUES A LA SOUDURE OU LE BRASAGE

PROPRIÉTÉS



► **EFFICACE**: protège tous matériaux contre les dommages de la flamme de brasage et la chaleur de la soudure en formant une barrière thermique.
► **COMPATIBLE SUR TOUS MATERIAUX** : ne laisse aucune trace sur le support, après un simple nettoyage à l'eau: convient sur les métaux, les plastiques, le caoutchouc, le verre, le PVC, et même le polystyrène.
► **NON TOXIQUE, NON CORROSIF, NON IRRITANT** : ne contient aucune substance dangereuse et ne dégage aucune fumée nocive ou dangereuse pour la santé .
► **FACILE D'UTILISATION** : il suffit de pulvériser le gel avec le spray sur les surfaces à protéger de la flamme ou de la chaleur.
► **THIXOTROPE** : applicable verticalement et au plafond.

APPLICATIONS

De manière générale, évite le démontage de pièces lors des interventions de soudure et brasage en réparation et maintenance dans les métiers du bâtiment, dans l'industrie et l'automobile.
► **Protection des murs et des sols** lors de soudure ou brasage de tuyaux fixes au mur.
► **Protection des raccords et assemblages** : évite le desserrage de joints, la dilatation des pièces et donc le démontage de pièces sensibles a la chaleur.
► **Protection en carrosserie de voitures, de camions, de machines agricoles des éléments en caoutchouc et plastique** (phares, joints caoutchouc, baguettes de protection, pare-chocs, emblèmes…etc.) et donc **pas de démontage** et **gain de temps.**



MODE D'EMPLOI

- Agiter le pulvérisateur avant usage.
- Appliquer le gel sur une épaisseur de +/- 1 cm sur les zones a protéger en vérifiant que toute la surface a été traitée.
- Réappliquer si nécessaire en cours d'opération de soudure ou de brasage.
- Une fois le travail terminé, essuyer l'excédent de gel sur les matériaux oxydables (car le gel est une base eau).
- Sur les autres matériaux, le gel forme un film transparent en séchant.
- La consommation du gel dépend de la nature du matériel de soudure (puissance de chauffe) et de la durée de la soudure.